

ภาคผนวกที่ 2-7
คู่มือการปฏิบัติงาน

Document No. QS-WI-PC-093		Rev. 01		Page 1/3		Efl-Date 6-Aug-19	
Approval by Concerns Section:							
Safety		Approved <i>Patraswan</i>		QA Approved <i>S. Sornthammar</i>		Approved <i>W. Wattakorn</i>	
ED/EM/CP/PM/PC		Approved		Approved		Checked	
Issued		Checked		Issued		Checked	
S.Chavanarat		S.Chavanarat		S.Chavanarat		S.Chavanarat	

Work Instruction		Title: ขั้วต่อกรงรับงานลำเลียง (FG Sozai Part) และงานส่ง Outsourced เข้าไปในตู้สินค้า	
Part Name	All Part Name: KPMI-SMT,IMT,TBCK	Process Control Level	Machine Name
Model	All Model		
Part No.	All Part No: Picking basket AS		

Section	Approved	QA Approved	Approved	Approved	Approved	Approved	Checked	Issued	Rev.
ส่วนต้น	ขั้วต่อกรงรับงานลำเลียง								
1	ตรวจสอบสภาพตู้สินค้าก่อนรับงาน จำนวนงาน ที่บรรจุในตู้ จำนวน 1 ตรวจสอบ Delivery Tag (QS-FR-PC-003) ระบุชื่อผู้ส่ง (Shipper), Part Name, RDT Code, Casting date, QTY จำนวน, และระบุชื่อการส่งของต่าง ๆ ที่ถูกต้องตาม Delivery Tag จำนวน 2								
2	ดำเนินการกรอกงานจำนวน 2 ชั้น โดยยึดงาน ที่บ่งชี้ใน *คือห้กรอกจนครบจำนวน 2 ชั้น ชั้นแรก, หน้า-หลัง โดยให้วางตะกร้า 4 ขา ด้านบนและชั้นที่สอง ตรงที่ด้านล่างของตู้ 2 ชั้น จำนวน 3 เมื่อกรอกจนครบแล้ว วางรถบรรทุกที่รถด้านซ้ายและด้านขวาให้ตรง Forklift ให้เคลื่อนย้าย งานไปยังพื้นที่ที่เตรียมไว้ Warehouse จำนวน 4 <ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) หมายเหตุ : ห้ามวางงานที่ผิดตำแหน่งหรือวางงานที่ผิดทิศทาง								
3	บันทึกผลการดำเนินงาน W/H ในการ Result Transfer Warehouse และ Stamp วัน/เดือน/ปี ในหน้าส่ง Delivery Tag จำนวน 5 และจำนวน 6 <ul style="list-style-type: none"> 6.1 RDT Code (หมายเลขชิ้นงาน) 6.2 QTY (จำนวนตะกร้า / พาเลต) 6.3 QTY (จำนวนรถบรรทุก) 6.4 Operator (ชื่อพนักงานงาน W/H) 6.5 Sub Leader (พนักงานตรวจสอบ) 								
4	บันทึกการดำเนินงาน FG จากพื้นที่ WIP ทั่ว งาน FG หลังจาก D/C, FN และ MC เข้าไปโดย ใน W/H จำนวน 7 และจำนวน 8 <ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) หมายเหตุ : ห้ามวางงานที่ผิดตำแหน่งหรือวางงานที่ผิดทิศทาง								
5	บันทึกการดำเนินงาน FG จากพื้นที่ WIP ทั่ว งาน FG หลังจาก D/C, FN และ MC เข้าไปโดย ใน W/H จำนวน 7 และจำนวน 8 <ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) หมายเหตุ : ห้ามวางงานที่ผิดตำแหน่งหรือวางงานที่ผิดทิศทาง								

รูปภาพแสดงงานและได้แก่		บันทึกผลการดำเนินงาน	
		<ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) 	
		<ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) 	
		<ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) 	
		<ul style="list-style-type: none"> ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างล่างของตู้ ✓ = ช้อนกรอกให้ตรงที่ตะกร้าข้างบนของตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้องในตู้และเรียงงานให้ตรงตามทิศทาง ✓ = ไม่ควรถูกวางด้านในตู้ หรือวางด้านนอกตู้ ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) ✓ = ตะกร้าวางอย่างถูกต้อง (ตามข้อกำหนด : 5 kg/tray) 	

Approval by Concerns Section:		Revision Record		Date		Revisor	
Safety		Approved		Approved		Approved	
S.Chavanarat		S.Chavanarat		S.Chavanarat		S.Chavanarat	
01		01		06/08/2019		S.Chavanarat	
00		00		11/02/2019		Sombak	

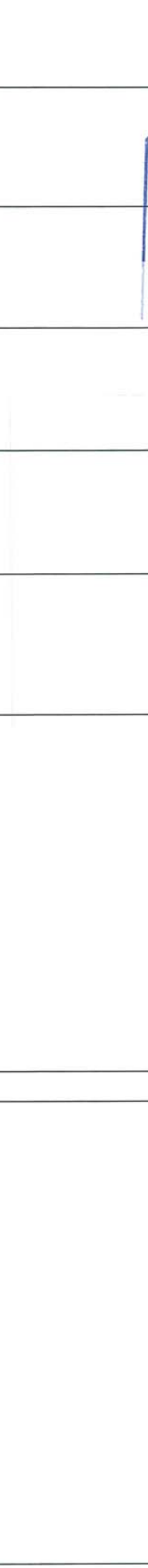
Approval by Concerns Section:
 Safety Approved
 QA Approved
 ED/EM/PO/PH/PC Approved
 Issued Section: Production Control

Work Instruction	ชั้ดตมการนํางานสำเจ้เจ้เจ้ (FG Sozai Part) และงานร่ง Outsourcing เข้าไปเก็บในคลังสินค้า
Part Name	All Part Name: KPMT,SMT,IMT,TBKC
Model	All Model
Part No.	All Part No: Packing basket A5













รูปภาพแสดงงานและขั้นตอน

8 **ชั้ดตมการรับสินค้าและเก็บเข้าคลัง**
 การเก็บสินค้าเข้าคลังตามระบบความปลอดภัย
 โดยต้องตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการนำเข้าไปเก็บ
 ใช้งาน QS-FR-PC-020 ส่วนที่ 17 และ 18 และต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบ
 ของคลังสินค้าต่อไปนี้

- ☑ = ข้อควรระวังเกี่ยวกับความปลอดภัยทางบุคคล เช่น มีของหนัก
- ☑ = ระวังการบาดเจ็บจากของมีคมหรือของร้อน
- ☑ = ไม่ยกของสูงเกิน 10-15 เซนติเมตร หากยกสูงให้ใช้รถเข็น
- ☑ = ระวังการชนหรือสะดุดล้มขณะเดินบนทางเดิน
- ☑ = ให้ความระมัดระวังขณะใช้รถเข็น Forklift โดยผู้ขับขี่ควรปฏิบัติตามกฎจราจร (ยกเข็นช้าๆ) หากมีสิ่งกีดขวางให้หยุดรถก่อน
- ☑ = ระวังการชนหรือสะดุดล้มขณะเดินบนทางเดิน



การแก้ไข (FE)	ชั้ดตมการปฏิบัติงาน	มาตรฐานการตรวจสอบ	เครื่องวัดตรวจสอบ	จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	การบันทึก	Revision Record	Date	Revisor
		CT. 180 Sec	ด้วยตา	ทุกวัน	ในฉบับนี้		06/08/2019 11/02/2019	S.Chavananatt Somssak

RDT Work Instruction		Approval by Concerns Section:			Issued Section: Production Control		Document No.		
Part Name	Part No.	Machine Name	Process Name	Control Level	Safety	QA	ED/EM/PM/PG	QS-WI-PC-093	
All Part Name: KPMT,SMT,IMT,TBCK	All Model	All Part No:Pecking basket A5	All Model	Control Level	Approved	Approved	Approved	01	
					Approved	Approved	Approved	2/3	
					Approved	Approved	Approved	6-Aug-19	
การเตรียมงานสำหรับส่งจ่าย (FG Sozai Part) และงานส่ง Outsourced เข้าไปเก็บในคลังสินค้า				การเตรียม (FG)	Approved	Approved	Approved		
รูปภาพแสดงงานเตรียม									
6	       	<p>ขั้นตอนการเตรียมงานและขนของส่งต่อโรงงานเข้าเก็บในคลังสินค้า</p> <p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <ul style="list-style-type: none"> = รถบรรทุกใบไม้/รถบรรทุกสารกำจัดศัตรูพืช เพื่อป้องกันรถ Forklift ที่ถูกใช้งาน ได้รับบาดเจ็บและอันตรายต่อความปลอดภัย = ไม่บรรทุกของเกิน 10-15 เซ็นติเมตร หากบรรทุกเกิน จะทำให้รถล้มหรือเกิดอันตรายได้ = กรณีที่ใช้งานรถบรรทุกใบไม้ Forklift, รถบรรทุกสารกำจัดศัตรูพืช : 5 km/hr. = รถบรรทุกใบไม้/รถบรรทุกสารกำจัดศัตรูพืช : 5 km/hr. = รถบรรทุกใบไม้/รถบรรทุกสารกำจัดศัตรูพืช : 5 km/hr. <p>รถบรรทุกใบไม้/รถบรรทุกสารกำจัดศัตรูพืช</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p> <p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 20 Sec</p>	<p>มาตรฐานการตรวจสอบ</p> <p>รถ Forklift ใบไม้ 2 ชั้น</p> <p>เก็บงานใบไม้</p>	<p>ตรวจสอบการตรวจสอบ</p> <p>ต้นเสาตา</p>	<p>จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ</p> <p>ทุกวัน</p>	<p>การบันทึก</p> <p>ใบบันทึก</p>	<p>Revision Record</p> <p>ต้นเสาตา</p>	<p>Revision</p> <p>ต้นเสาตา</p>
7	   	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>	<p>รถ Forklift เติมน้ำมัน: WH สีชมพู 10 และรถสี 10</p> <p>รถสี 11, 12 และรถสี 13</p> <p>CT. 180 Sec</p>




อนุมัติโดยผู้ตรวจสอบ (PPF)		อนุมัติโดยผู้ตรวจสอบ (PPF)	
<input type="checkbox"/> ตรวจสอบ	<input type="checkbox"/> ไม่ตรวจสอบ	<input type="checkbox"/> ตรวจสอบ	<input type="checkbox"/> ไม่ตรวจสอบ
<input type="checkbox"/> ผ่าน	<input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน	<input type="checkbox"/> ผ่าน	<input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน
<input type="checkbox"/> อนุมัติ	<input type="checkbox"/> ไม่อนุมัติ	<input type="checkbox"/> อนุมัติ	<input type="checkbox"/> ไม่อนุมัติ
<input type="checkbox"/> อนุมัติ	<input type="checkbox"/> ไม่อนุมัติ	<input type="checkbox"/> อนุมัติ	<input type="checkbox"/> ไม่อนุมัติ

Work Instruction	Approval by Concerns Section:		ED/EM/PD/PH/PC	Issued Section: Production Control	Document No.
	Safety	QA			
Part Name	การเรียง (FG)		W.Haithalom	S.Chavanarat	QS-WI-PC-093
Model	-		W.Haithalom	S.Chavanarat	
Part No.	-		W.Haithalom	S.Chavanarat	

ส่วนประกอบ	วัสดุการตรวจสอบ	เครื่องวัดตรวจสอบ	จำนวนที่ตรวจสอบ	การบันทึก
	ขนาดการวัดความยาว 4 นิ้ว ไม่เกินความสูงที่กำหนด	ความยาว	ทุกครั้ง	ไม่บันทึก

8	ขั้นตอนการวัดความยาวสินค้า กำหนดการวัดความยาวสินค้าตามระบบการตรวจสอบ โดยอิงตามเอกสารมาตรฐานความปลอดภัย ใช้งาน QS-FR-PC-020 ครั้งที่ 17 และ 18 ไม่ต้องวัดความยาว สินค้าความยาวไม่เกิน 4 นิ้ว/Lane (จำนวนชิ้นบรรจุใส่ถาด A5)	CT. 180 Sec	จำนวนที่ตรวจสอบ	ปรากฏภาพประกอบ




รูปภาพแสดงงานและขั้นตอน

พนักงานผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบความยาวสินค้า

พนักงานผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบความยาวสินค้า

พนักงานผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบความยาวสินค้า

พนักงานผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบความยาวสินค้า

